IMPRIMACIÓN GRIS GALVÁNICO RICA EN ZINC
COD. 803

DESCRIPCION

Se trata de una imprimación sintética que por su alto contenido en Zinc, proporciona protección catódica a las zonas con daños mecánicos de la superficies férricas sobre las que se aplica.

CAMPOS DE APLICACION

Como alta protección anticorrosiva sobre superficies de hierro, situadas en ambientes con corrosión moderada(zonas marítimas e industriales en general).

DATOS TECNICOS

Naturaleza:	Sintética		
Aspecto:	Satinado		
Color:	Gris metálico característico		
Densidad:	3,00 - 3,15 kg/l		
Secado a 23ºC 60% HR:	30 - 60 minutos		
Repintado a 23ºC 60% HR:	6 - 8 horas		
Aplicación:	Brocha y rodillo(**)	Pistola(*)	Airless(*)
Dilución:	0 - 5 %	Máx 10 %	0 - 5 %
Diámetro Boquilla:	-	1,7 - 2,2 mm	0,018" - 0,022"
Presión Boquilla:	-	4 bar	200 bar
Espesor Recomendado:	50 - 55 μ secas		
Condiciones de Aplicación, HR < 80%:	10ºC - 30 ºC		
Diluyente:	Diluyente 875		
Limpieza Utensilios:	Diluyente 875		
Rendimiento:	9 - 10m^2/l (50 - 55 μ secas)		
Punto de Inflamación,			
Seta Flash copa cerrada:	38 ºC		
Volumen Sólidos:	60% en Zinc		
En envases de:	4 l y 750 ml. Para 10l. pedido mínimo de 200l.		

(*) Datos orientativos.
(**) solo parcheo.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

MODO DE EMPLEO

Recomendaciones Generales:
Remover bien en el envase.
Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.
Puede repintarse con nuestros esmaltes de la gama Alquídicos y Esmalte Clorocaucho, según sea la necesidad en cada caso.

Si el acabado se realiza varios días después de la aplicación de la imprimación, será necesario limpiarla y eliminar las sales blancas que se forman en su superficie.

Superficies no preparadas:
Acero: en ambientes con agresión química moderada, cepillado mecánico hasta grado ST-3 de la Norma ISO 8501-1. En atmósferas corrosivas deberá chorrearse con granalla hasta el grado Sa2 de la mencionada norma, confiriendo a la superficie una rugosidad media que corresponda al grado BN9 del rugotest Nº3. Seguidamente aplicar una capa de Imprimación Gris Galvánico 803. Finalmente, aplicar las capas de acabado según especificaciones.

Mantenimiento superficies ya pintadas en mal estado:
Por las particulares características de esta imprimación, entre las que el contacto físico con el sustrato férrico de forma ininterrumpida, es esencial. Recomendamos, siempre que sea posible, eliminar la totalidad de las capas existentes, con procedimientos mecánicos, hasta grado mínimo ST3. Seguidamente aplicar una capa de Imprimación Gris Galvánico 803 y a continuación aplicar el acabado según especificación.

PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Abril 2011
Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.

INDUSTRIAS TITAN, S.A.
P. Pratense, c/114, 21 - 08820 El Prat de Llobregat
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494
R. Fonte Cova - Ap. 2020 - 4471-908 Avioso Maia
PORTUGAL Tel: +351 229 865 450
www.titanlux.com

Garantizamos la calidad de nuestros productos pero declinamos toda responsabilidad debida a factores ajenos a la pintura o a una utilización inadecuada de la misma. Ante cualquier duda consulte a nuestros servicios técnicos a priori.